

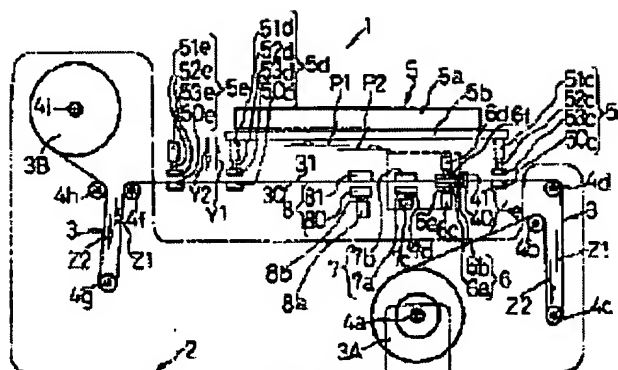
**DEVICE FOR FORMING RESIN TAPE**

**Patent number:** JP9132207  
**Publication date:** 1997-05-20  
**Inventor:** KANEHARA FUMIMASA  
**Applicant:** T K KOGYO KK  
**Classification:**  
- **international:** B65B15/04; B29C59/00; B29C59/02  
- **european:**  
**Application number:** JP19960234484 19960904  
**Priority number(s):**

**Abstract of JP9132207**

**PROBLEM TO BE SOLVED:** To form an indent without using a press die, and ensure a high product yield by maintaining the die precision over a long period of time by a method wherein a long-sized resin tape is intermittently driven, and only a part to be processed is heated when the resin tape is stopped, and a pressurizing process is performed with a pressurized fluid toward the inside of the female die.

**SOLUTION:** A long-sized resin tape 3 is carried to a heating device 6 by an intermittent driving part 5 of a tape forming device 1. When the tape 3 is stopped under a state wherein the tape 3 exists in the heating device 6, the heating device 6 heats only a part of the tape 3, which becomes a process objective to soften it. Then, the softened process objective part is carried to a processing device 7 being next to the heating device 6 at the next carrying. At the same time, a new process objective part of the tape 3 is carried to the heating device 6 and stops. The processing device 7 is equipped with a female die part which is the same shape as the shape of an indent which is the target of the process, and forms the target indent by jetting a pressurized fluid into the female die through the process objective part which has been heated softened by the heating device 6.



Data supplied from the esp@cenet database - Patent Abstracts of Japan

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開平9-132207

(43) 公開日 平成9年(1997)5月20日

(51) Int.Cl. <sup>6</sup>	識別記号	庁内整理番号	F I	技術表示箇所
B 6 5 B 15/04			B 6 5 B 15/04	P
B 2 9 C 59/00		9446-4F	B 2 9 C 59/00	C
59/02		9446-4F	59/02	

審査請求 未請求 請求項の数8 O L (全 15 頁)

(21) 出願番号 特願平8-234484

(22) 出願日 平成8年(1996)9月4日

(31) 優先権主張番号 特願平7-228807

(32) 優先日 平7(1995)9月6日

(33) 優先権主張国 日本 (J P)

(71) 出願人 395016198

テーケー工業株式会社

愛知県安城市里町高根4番地118

(72) 発明者 金原 史昌

愛知県安城市里町高根4番地118 テーケー工業株式会社内

(74) 代理人 弁理士 大川 宏

(54) 【発明の名称】 樹脂テープの成形装置

(57) 【要約】

【課題】本発明は、従来のプレス型（雌型と雄型）を用いずに長尺状の樹脂テープに窪みを形成でき、かつコストが低く、長期の使用でも雌型の消耗率が低く、型精度を長期にわたって安定でき、高い製品歩留りを得ることのできる樹脂テープの成形装置を提供することを課題とする。

【解決手段】本発明、樹脂テープの成形装置1は、加工対象である長尺状樹脂テープ3を搬送、停止させる間欠駆動部5と、停止時に加工部分のみを加熱する加熱装置6と、加熱装置6の後方に位置し停止時に加熱された部分を塑性加工して窪みあるいは突起を形成する加工装置7と、を具備することを特徴とする。

